



TITLE:

鹿児島県の竹産業の構造 : 竹材の生産・流通・加工の分析

AUTHOR(S):

鹿取, 悦子; 岩井, 吉彌

CITATION:

鹿取, 悦子 ...[et al]. 鹿児島県の竹産業の構造 : 竹材の生産・流通・加工の分析. 京都大学農学部演習林報告 1994, 66: 76-91

ISSUE DATE:

1994-11-30

URL:

<http://hdl.handle.net/2433/192066>

RIGHT:

鹿児島県の竹産業の構造 —竹材の生産・流通・加工の分析—

鹿取 悦子・岩井 吉彌

The Structure of Bamboo Industry in Kagoshima Prefecture
—The Study of Bamboo Production, Distribution and Processing—

Etsuko KATORI and Yoshiya Iwai

要 旨

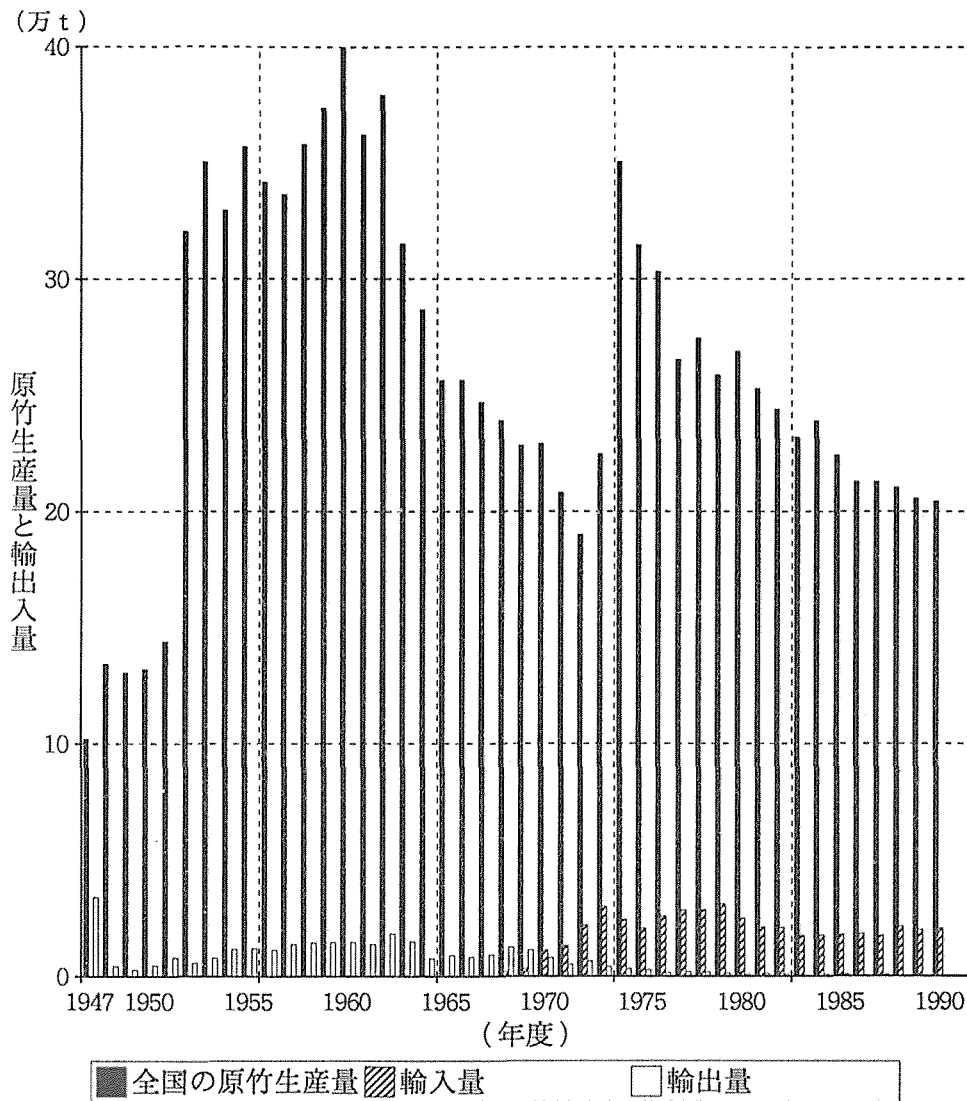
竹類は全国各地に生育しており、かつては道具として、また資材として日常生活や農業、漁業などの中では欠かせないものとして身近に存在していた。また、それらを細工して道具にすることを生業としている竹細工屋も全国各地にみられた。ところが、現在では竹材・竹製品に代わる素材や製品が普及したこと、輸入品が多く入ってきたことによって、国産の原竹の需要が減少するという状況にある。しかしその中であって鹿児島県は竹材の生産、特にモウソウチクの生産量が多くなっている。鹿児島県では竹材資源、特にモウソウチクが豊富に成育しているため、戦後に半製品・材料の供給地として竹材加工業が形成されてきた経緯がある。本報告では安価な輸入品や代替品が出回る中で鹿児島県の竹産業が、どのように現在まで維持されてきているのかという点を課題とした。なお、モウソウチクに関して、原竹の生産と加工に注目して分析を行った。分析に当たっては、鹿児島県の中でもモウソウチクの生産、加工が盛んに行われている北部地域（川内・加治木地区）を中心に主に原竹生産業者、加工業者などの12業者を対象とした聞き取り調査の結果や文献、統計資料などを用いた。その結果以下のことが明らかになった。(1)鹿児島県の原竹生産は主として、県内では加工用の需要に、県外では農業・漁業用の需要によって支えられていること。(2)鹿児島県の竹製品加工業者は、別府や京都の竹細工のようにある程度ブランド化され、職人などの高度な技術を用いて手加工で少量づつ生産される製品と、機械を導入するなどして大量に生産される製品との中間に位置する製品の生産を行ってきたことによって、またそれを多品種生産することによって経営を維持してきたこと。

これら2点が鹿児島県の竹産業が現在まで維持されてきた大きな要因である。

1 章 鹿児島県の竹材の全国における位置づけ

ここでは全国の原竹生産量の推移と、その中での鹿児島県の位置づけについて述べていく。全国の原竹生産量の推移は図-1の様になっている。

「原竹」とは伐採したあと何も加工を施していない、丸くて青い生のままの竹（青竹）のこと、「竹材」とは、原竹も含むが、伐採後の原竹を晒して青みを抜いた竹（晒し竹又は白竹）や、原竹を縦方向に細く分割した竹（割竹）などを含めた言い方である。また、竹材として利用される竹はモウソウチク、マダケ、ハチク、メダケなど約17種類にも及ぶが、その中でもモウソウチ



図ー1 全国の原竹生産量と竹材の輸出入量

ク、マダケはその用途が広く、1950年から現在まで全生産量の80%以上を占めている。従って、ここではモウソウチクとマダケの2つについて取り上げることにする。

国内の竹材の生産量は1950年代前半には急激に伸び、1960年にピークを迎える。この理由として、まず国内での需要の増加が挙げられる。国内では戦後の復興期において木材の需要が増加し、木材が不足して木材価格が高騰した。その中で木材の代替品として竹材が使われるようになり、需要が伸びていった。また、韓国向けの輸出量が増加したことも影響している¹⁾。

ところがその後、1972年にかけて大幅に減少し、再び1974年にピークを迎えるが、現在に至るまで生産量が漸減していくことになる。この原因について以下に幾つか取り上げてみる。

まず、国内での需要がこの頃から減少していったことが考えられる。石油製品が出現し、竹製

品が代替品にとって代わられるようになり、例えば、竹尺、簾、家庭用のざる、かご、うちわ、などがプラスチック製品に代替されるようになった。また、それまでの生活様式が変化することで、例えば、壁下材、竹垣を使うことが少なくなった。また、ほうき、農具としての箕などが機械にとって代われ、使われなくなった。このように竹材・竹製品が日本人の生活から疎遠になっていくことによって、国内の需要が徐々に減少してきた。

また、生産量が減少していった現象の直接的要因となったのは、マダケの一斉開花枯死によって竹資源そのものが減少したことである。竹類には開花した株が枯れてしまうという生態的特徴があるが、この開花が数十年に1度、一斉に起こるといわれている。マダケの一斉開花枯死は1960年代後半から始まり、全国に広がった。マダケは細工物など用途も多く、当時の生産量の70%近くを占めていた為、多くの竹業者は材料の調達が困難になる。またそれまでに、竹林を乱伐し、放置していたこともあり、国内では良質な材料が不足していった。またその結果、マダケの竹材・竹製品の低質化が進むことになる。

それと時期が重なるが、1960年に竹材の輸入が自由化された。1966年頃からマダケの不足を補うために台湾、中国から竹材の輸入が始まった。その後は竹製品の輸入も増加し、安価な輸入品が国内の需要を次第に奪っていくようになる。

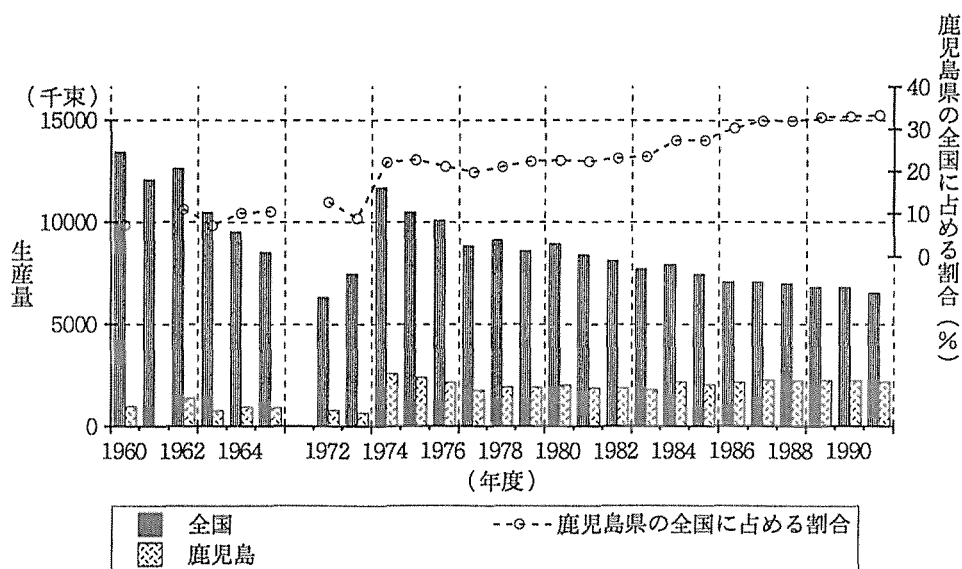
次に竹材・竹製品の輸出に関して見てみる。戦後、竹材・竹製品は、日本の雑貨輸出の第1号となり、当時の輸出品に占める割合も多く輸出品の花形であった²⁾。これは、世界的に東洋的なものが好まれて、東洋的な性格の強い竹製品の需要が特に高まったからである。主として韓国にはのり養殖用の竹材を、アメリカ、ヨーロッパにはすだれや竹細工を中心とした完成品、半製品を輸出していた。しかし、この輸出好調の波につられて、国内では竹加工業者が急増し、生産過剰気味となり価格が低落した。また、過当競争が起こり、一部でダンプ輸出が行われることもあった。これに加え、マダケの良質材が不足し、竹材・竹製品が低質化したこと、東洋的なものへの嗜好が次第に薄れてきたこと、すだれなどの代替品が出現してきたことなど輸出に不利な条件が重なって、国外での需要も次第に振るわなくなった。その結果、竹材・竹製品の輸出量は減少した。図-1を見てわかるように1962年をピークに竹材の輸出量が減少している。

このように材料の不足、特にマダケの一斉開花枯死による不足で竹材・竹製品の低質化が進み、さらには代替品の出現、他国の竹製品の進出によって、国内、国外ともに、国産品の需要が減少していった。

その後、再び原竹生産のピークを迎えたのが1974年であった。1973年の第一次オイルショックでプラスチック製品の代わりに竹製品が一時的に見直されたことや、全国的に広がっていたマダケの一斉開花枯死が収まり、再びマダケが更新してきたため、竹林改良を行って増産したことがその要因である。しかし、これは一時的なものに終わり、その後は図-1のように現在に至るまで国内の生産量は落ち込んでいった。

こうした全国の動きの中で鹿児島県の生産量は図-2の様に推移してきている。鹿児島県の原竹生産量は1973年頃までは、現在の半分以下で推移していた。ところが、1974年から生産量が急増し、ここ数年横ばい傾向にある。一方、全国が生産量が年々減少しているため、鹿児島県の全国生産量に占める割合は年々増加してきている。

これを表-1の現在の県別の生産量と比較すると、全国の中でも多い方から順に、鹿児島県、熊本県、大分県、山口県、福岡県、千葉県、宮崎県と続いている。竹の生育は最低気温に左右されるため、モウソウチクやマダケの生育に適した日本の南西部、特に九州地方に産地が偏っている。その中でも鹿児島県の生産量は第1位になっており、第2位の熊本県の生産量の4倍近くにも達し、他府県に比べてとりわけ多くなっている。しかも、モウソウチクがその生産量の大部分



図－2 全国と鹿児島県の前竹生産量の比較

表－1 全国の前竹生産量：上位10府県（1992）

（千束）

原竹生産量合計		マダケ生産量		モウソウチク生産量	
鹿児島	2,087.6	大 分	471.4	鹿児島	1,462.9
熊 本	553.8	山 口	288.6	熊 本	522.2
福 岡	348.4	千 葉	126.9	福 岡	310.5
山 口	480.3	鹿児島	119.5	山 口	157.3
高 知	178.1	茨 城	61.0	高 知	137.6
宮 崎	205.0	福 岡	36.5	宮 崎	135.0
千 葉	294.4	京 都	29.6	千 葉	122.7
京 都	141.0	宮 崎	29.0	京 都	109.9
茨 城	151.0	熊 本	28.9	茨 城	90.0
大 分	516.5	高 知	5.6	大 分	32.9
全国計	5,798.9		1,568.8		3,505.2

注1：林野庁統計より作成

注2：原竹生産量合計にはマダケ、モウソウ以外の原竹も含まれる

を占めていることがわかる。

その理由の一つとして、他産地では生産量の多かったマダケの一斉開花枯死によって、マダケが不足したことが考えられる。つまり、これに代わってモウソウチクが代替されるようになったため、モウソウチクの前竹生産量の多い鹿児島県がシェアを伸ばしていったのである。例えば当時需要の多かった、建築用の壁下材などはマダケからモウソウチクにも代用されている。

また、マダケは全国の前竹生産量のうち1960年には約70%を占めていたが、1990年には30%に未満となり、代わりにモウソウチクは約20%から60%以上に伸びてきている。このことから全国的に、原竹生産がマダケからモウソウチクに偏っていく中で鹿児島県の前竹生産量が維持されてきたと考えられる。

表-2 竹材の用途と品目

用 途	品 目
農 業 用	ばら、ざる、箕、てご 支柱、竿竹、ビニルハウス用資材
漁 業 用	のり養殖用支柱、のり加工用御簾 カキ養殖用、生け簀かご
建 築 用	土壁の下地材、床板、天井、窓 欄間、床柱
造 園 用	竹垣
家 庭 用	観賞用、防災用
工 芸 用	ざる、かご、皿 はし、匙、杓子、串 すだれ、のれん くまで、簾
伝統芸術用	提灯、御簾、和傘 花生け、扇子、団扇、民芸玩具
スポーツ用	花器、茶筌、茶杓 尺八、笙、毛筆の柄
そ の 他	竹刀、バット、弓矢、釣り竿 電線修理用梯子、踏切遮断機 鮎山坑道

注：竹・たけのこ需要開発調査報告書（1981）
より作成

表-3 モウソウチクの用途と品目（鹿児島県）

用 途	品 目
漁 業 用	のり竹用、カキ養殖用
農 業 用	ばら、ざる、箕、てご 干大根用 ビニルハウス用、農業支柱用、園芸支柱用
建 築 用	小舞竹、欄間
庭 園 用	生垣、竹垣、袖垣
加 工 用	伝統芸術用 花器
	工 芸 用 琉球漆器、団扇、御簾 かご、銘々皿
	家 庭 用 食器（箸、容器）、簾、簾
	ス ポー ツ 用 バット、釣り竿

注：鹿児島県庁林業振興課資料と聞き取り調査より作成

これは鹿児島県の竹産業が発展した一つの要因である。この点についての経済的要因の詳しい分析は3章で述べることにする。その前にここでは鹿児島県の実竹生産の特徴を述べてみよう。

竹材には割裂性、弾力性、湾曲性、強靱性などの性質があり、材質の特性が多様な素材である。そして、それらの特性を活かし、装飾品や道具として実に多くの加工品が作られている。表-2に竹材の用途を幾つか挙げてみた。竹材を利用した製品は多種に渡るうえ、農業用、水産用、建築用、造園用、家庭用、工芸用とその用途もたいへん幅が広い。またそれらは生活の中に取り入れられたもの、芸術と結びついたもの、生業に取り入れられたものなどがあり、我が国では文化的に関わりが深く、伝統的に使われているものも多い。鹿児島県で生産されるモウソウチクの主な用途も表-3のように漁業用、農業用、建築用、造園用、加工用など非常に多種に渡っている。

竹材の用途は一般には建築用、漁業用、農業用が多くなっている。ところが、表-4のように鹿児島県では建築用が少ない代わりに加工用が県生産量全体（2,088千束）の31%で最も多く、次いで農業用が全体の23%となつて以下、建築用、漁業用、造園用と続いている。さらにモウソウチクについて見てみると、加工用がモウソウチク全体（1,463千束）の37%、農業用が全体の19%、漁業用が全体の9%となつて以下、建築用と続いている。聞き取り調査によると、モウソウチクの場合、加工用は県内の加工業者に出荷され、漁業用、農業用はそのほとんどが県外に移出されている。

鹿児島県は竹類の生育に適しており、竹林面積も1992年では15,000ha余と全国の竹林面積のうち約20%を占めている。径も太く、ほぼ全域に生育している。モウソウチクは県内に生育する竹類の中では、面積は鹿児島県の竹林面積の47%、生産量は70%と最も多くなっている。また県内では北部にある川内地区、加治木地区で生産量が約56%を占めており、生産地域が偏っている。鹿児島県南部にはシラス土壌が多くあるが、シラス土壌で育った竹は柔らかく、竹材として加工用には適していないことから、シラス土壌の少ない北部地域に生産地が集中しているのである。また加工業者も図-3のように川内、加治木地区内に集中して存在している。このように鹿児島県の竹産業は北部地域が中心地となっている。そのほか大隅半島での生産量も多いが、農業用資材が主となっている。

表-4 鹿児島県における竹材の用途別供給量 (1992)

(千束)

用 途	全 原 竹	モウソウチク
加 工 用	6 5 1	5 4 2
農 業 用	4 7 7	2 7 6
漁 業 用	1 6 8	1 3 7
建 築 用	2 9 8	1 2 7
庭 園 用	1 0 7	6 5
竹 炭 用	1 8	1 8
そ の 他	3 6 9	2 9 8
計	2,0 8 8	1,4 6 3
移 出 量	5 2 1	4 4 9

注1：鹿児島県庁林業振興課資料より作成

注2：その他は自家用消費

2 章 原竹の生産と流通

我が国の竹林は一般に小規模で分散している。鹿児島県においても、全竹林面積のうち、約80%が私有林で、個人所有者の約80%が竹林所有面積0.3ha以下と非常に小規模である。そのため、原竹生産も分散しがちである。また原竹生産の担い手である竹林所有者の自伐もあるが、現在では高齢化やタケノコ生産に重きをおいているなどの要因によって、自伐生産量は少なくなっている。聞き取りによるとタケノコ生産用の竹林から生産される竹材は加工用などには用いられず、近年では原竹より重量が軽くて作業の行いやすいタケノコ生産を行う竹林所有者の方が多くなっている。竹林所有者以外で竹に関わっている業者は生産・流通・加工などのうち、幾つかの業種を兼ねていることが多いが、主として原竹の生産を行っている業者を原竹生産業者という。

原竹は1束、2束、3束……と束単位で取引されている。マダケの場合は稈の太さによって1束に1～25本含まれるが、モウソウチクの場合は「1束＝1本」となっている。

原竹生産が盛んな地域では、原竹生産業者は集落ごとに存在し、その集落内で専属の「切子」といわれる伐採労働者を専属に1～5人抱えている。そして5～数十軒の竹林所有者と一年間の売買契約し、原竹を1束単位で買い取っている。原竹生産業者は伐採対象となる竹林を予め決めておいて、専属の切子に伐採を依頼する。そして切子に対しては、伐採して山から道端まで搬出してきた原竹を1束幾らかで出来高によって賃金を支払う。その際、原竹業者自らが伐竹に携わることも多い。また、原竹生産業者は切子、農家などが伐採して土場へ搬出してきた原竹の集荷・買い取りも行っている（土場買い）。このように原竹生産業者は1業者あたり、モウソウチクの場合では1日60～100本、年間に数千～数万本のまとまった量の原竹の生産・集荷を行っている。

県内の原竹生産業者は、受注した漁業用、農業用、加工用の原竹を月毎に千本単位で納めているため、短期間に大量の集荷を必要とする。また、竹は虫やカビが付着しやすいために、原竹のまま、つまり生のまま長い間保管することができない。したがって、原竹生産業者は必要なときに必要な数だけ生産するために、受注生産もしくはそれに近い形で原竹生産を行い、原竹を生産してから発注者に納めるまでの過程を迅速に行っている。そのためにも短期間にまとまった量の

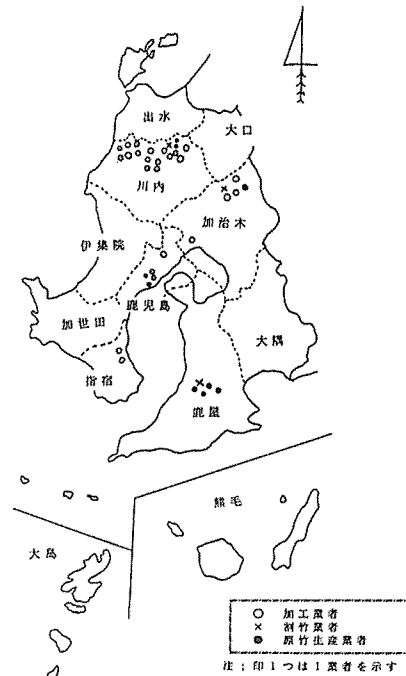


図-3 地区別にみた鹿児島県の竹産業

集荷が必要となる。

また、原竹生産業者は買付け対象としての竹林を常に確保しているが、これは原竹生産にとって重要なことである。というのは、原竹の用途によって求められる竹材の質や、太さが異なるため、原竹生産業者は用途に適した材質の原竹がある竹林を見極め、確保する必要がある。そのため、原竹生産業者は伐採を行いながらも、たえず伐採に適した新しい竹林を捜す必要がある。また条件の整った竹林の所有者との取引が安定的であるほど、そして伐採する竹林が大きいほど、安定した、効率の良い有利な伐採が行える。

上記のような原竹生産業者の中には専業者と兼業者の2通りの業者が存在している。原竹の需要は用途によって時期が異なるため、生産業者は伐採の時期を選ぶ必要がある。この竹の需要の季節性によって、年間を通じて原竹の生産を行い原竹生産を専業とするか、兼業をしながら一年のうちのある時期のみに生産を行うか、の違いが現れる。そこでこれらの違いを詳しく説明するために、以下に鹿児島県北部地域の原竹の用途の主要なものについて、その季節性を見てみよう。

(1) 加工用（花器、編組品、竹器、竹箸、御簾用の半製品）

竹は糖分や、水分の多い夏の時期に伐採されると、虫、カビが発生し易い。このことによって、ストックしていた原竹や竹製品に欠陥を生じる恐れがある。したがって一般に加工業者は秋から冬にかけて伐採された原竹を使用する。しかし加工用の原竹の中でも季節を問わず1年中需要のある場合もある。例えば、竹箸は生産されてから、消費されるまでの期間が短いので、カビや虫の発生が余りない。また御簾用の半製品は、細身の製品なので防腐剤や防虫剤の浸透性がよく、薬剤を使うことでカビや虫を防ぐことができる。このようにあまりカビや虫の発生する恐れのない製品に用いられる原竹は年間を通しての需要があり、しかもこれらは1加工業者あたりの生産量が大きく、年間1万本以上の大量の原竹を必要とする分野である。

(2) 漁業用（のり・カキ養殖用支柱）

県内で生産されるのり養殖用の原竹は、ほとんどが有明海で需要されている。原竹生産業者はのり養殖漁業者がのりの筏を組む9月頃に向け、7月の終わり頃から9月の初めにかけて、一斉に出荷する。この時期に1漁業者あたり数百本の原竹を消費し、高値で取り引きされている。各原竹生産業者は十数人の漁業者に、合計1,000～7,000本の原竹を卸している。それが原竹生産業者にとって高収入源になるので、この時期の原竹の用途はのり養殖用に集中する。

カキ養殖用の原竹は、鹿児島県内の卸売業者を通じて広島、岡山に出荷され、箸や御簾の半製品と同じように年間を通しての需要がある。但し、保存が利かない青竹を用いるので、毎月ごとの注文に対応の可能な生産業者でなければならない。

(3) 農業用（大根干用）

大根干用の原竹は宮崎県などの県外で需要されている。季節としては11月とその前後の需要に限られる。

このように原竹の需要には、一年中継続するものと、需要の季節があつてある決まった時期のみに限られるものがある。以上をまとめて表-5に示した。

つぎに原竹の価格について触れておくと、一般に原竹の価格は高い方から順に下記のようになっている。この価格は原竹の需要の期間、原竹の質、稈の太さによって決まっている。

花器加工用>のり竹養殖用>大根干し用・竹器加工用>カキ養殖用>御簾用

これらは業者によって幅があるものの、需要の時期が短いほど、また竹の質・太さが制限されているものほど高くなっている。最も高い花器加工用は御簾用の2～3倍の価格になっている。

以上のことを踏まえた上で、専業と兼業の原竹生産業者の生産活動の違いを述べることにする。

表-5 用途別の原竹需要時期

7月	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6
								加工用(箸, 御簾)			
								漁業用(カキ養殖用)			
			漁業用(のり養殖用)								
				農業用(大根干用)							
								加工用(花器, 竹器)			

注：聞き取り調査より作成

表-6 原竹生産業者の需要時期別生産量と原竹の用途

専業兼業別	業者名	需要時期	生産量(束/年)	卸 先	
				原 竹 用 途	都道府県名
専業 業者	イ	通 年	30,000	加工用；御簾用竹ひご（半製品）	鹿児島
		通 年	28,000	漁業用；カキ，エビ，ハマチ養殖用	広島・熊本・岡山
		7～9月	4,500	漁業用；のり養殖用	福岡・佐賀
		10～11月	2,000	農業用；大根干し用	宮崎
			計 64,500		
	ロ	通 年	6,500	加工用；御簾用竹ひご（半製品）	鹿児島
		通 年	～1,500	漁業用；カキ養殖用	鹿児島
		7～9月	～2,000	漁業用；のり養殖用	福岡
			計 10,000		
	ハ	通 年	～3,000	加工用；御簾用竹ひご（半製品）	鹿児島
		7～9月	7,200	漁業用；のり養殖用	熊本・佐賀・福岡
		9～3月	1,000	加工用；花器	愛知・鹿児島
			計 11,200		
	ニ	通 年	～1,800	加工用；御簾用竹ひご（半製品）	鹿児島
		通 年	3,000	加工用；箸用	鹿児島
		7～9月	～1,000	漁業用；のり養殖用	福岡
		3～7月	～数00	漁業用；はぜ養殖用	
		10～12月	4,000	農業用；大根干し用	宮崎
		10～1月	1,500	加工用；編組品用	鹿児島
		9～3月	1,000	加工用；花器	鹿児島
			計 11,000		
兼業	ホ	12～3月	4,000	加工用；竹器	鹿児島
		7～9月	少し	漁業用；のり養殖用	佐賀・大分
			計 4,000		

注：聞き取り調査より作成

まず、聞き取り調査を行った5業者が生産する原竹の用途については表-6に示したとおりである。この表からわかることは次のことである。

まず1点目は、原竹生産を主業とする事業者は、数件の用途の異なる出荷先を持っていることである。原竹の稈の太さは、御簾用、竹箆用、カキ養殖の場合は1尺1寸上で太いほど価格が高い。一方、のり養殖用の場合は8寸～1尺2寸に限られており、前者に比べて細い原竹である。加工用は傷がついていないものが必要とされる場合もある。通常、原竹業者は1ヶ所の竹林から、母樹となる1～4年生の竹を残して必要な質・太さの竹を選んで伐採する。したがって太さ・質

の異なる需要先を持つことによって、竹林にある様々な原竹を効率よく伐採できるのである。

2 点目は、専業の原竹生産業者は年間を通して需要のある、御簾、竹箬、カキ養殖用の占める割合が各業者とも量的に多いことである。つまり年間数千本という大量の需要がある業者を卸先にもつことで経営の安定化をはかり、専業者として成り立っている。そして、ある特定の時期に需要に限られるのり養殖用の原竹や、材料を充分吟味して生産しなければならない花器加工用の原竹など、高値で取り引きされている原竹を生産することによって高収入源を確保している。また上の原竹の生産に支障をきたさない範囲内で、それ以外にも注文に応じて、短期的もしくは少量の注文にも応じている。

このように専業の原竹業者は年間を通して原竹生産、集荷を行い、複数の卸先に対応している中で、カキ養殖用、のり養殖用、大根用など県外の需要も担っている。

兼業の原竹生産業者は、年間を通じてではなく、秋から冬の加工用の原竹生産に適した時期にのみに伐採を行う。農繁期が原竹の伐採に適した時期と重ならないので農業との兼業は成り立ちやすく、兼業者は農業との兼業が多い。そして県内の特定の加工業者に卸している。年間の生産量も専業者と比べると非常に少なく、すべて受注生産によって行っている。また、専業の原竹生産業者や加工業者から臨時に不足分の注文を受けることもたびたびあり、原竹生産の補足的な役割を担っている。

3 章 竹製品の生産加工と流通

本章では鹿児島県の加工業について現在どのような経営を行っているのかを分析するが、まず戦前から現在までの加工業の歴史を概観し、ついで加工業の現在の経営の仕組みについてそれぞれ分析することにする。

3.1 戦前から現在までの加工業の歴史

鹿児島県の加工業の竹製品には生の竹をそのまま加工して製品にする場合と、一度煮沸または火であぶることで油分を抜く「晒し」加工を施したものがある。但し、「晒し」加工を施した方が、色がよい、カビが付きにくいなどの理由から、現在使われている竹製品の多くはこの「晒し」加工を施した物である。

鹿児島県で、戦前からつくられていた竹製品は前者の方で、モウソウチクを、晒さずに生竹のまま、細く割いて編み上げた製品で、薩摩半島の加世田地域で盛んに作られていた。それらは竹細工の加工業者が多い別府や京都などで作られる「晒し」加工を施した意匠性の高いものとは異なり、農業用具や漁業用具など実用的なものが中心で、「荒物」と呼ばれている。現在でも職人が年に数回ほど市を開いて、農家向けに販売したり、農家をまわって売り歩いているのが見られる。県内ではこうした荒物の他に、黒糖や醤油を入れる樽用の「たが」なども作っていた。

戦後まもなくは国内外の需要が大きかったために、鹿児島県では多くの竹業者が成立した。国内向けには、計算尺の半製品、竹尺、竹刀、竹箬、杓子、竹箒、すだれの半製品・完成品、花器の半製品・完成品などが大量に生産されていた。計算尺の半製品は佐賀のリコーや埼玉県のヘンミといった大手企業の工場に送り、そこで完製品にされた。すだれの半製品は当時すだれの大産地であった大阪の富田林に、また花器の半製品は東京に送られ、それぞれ完成品にされた。また、竹製品が輸出品の花形であった頃は、輸出向けにすだれの半製品・完成品、釣り竿、竹細工品のハンドバックなどを生産していた。

戦後の特徴は、「割竹加工」という加工行程を含む製品の需要が多くなったことである。「割竹

加工」は竹材が堅いことを利用して、機械で原竹を縦方向に分割した長さ数十cm～数mの長細い板状の一次加工品にする工程である。この一次加工品を「割竹」という。割竹はすだれ、計算尺、竹尺、竹刀、竹箸などの製品の半製品として幅広く利用されたり、建築用の壁下地材、内装材や竹垣の原材料となる。そのため割竹の需要は多く、割竹のみを加工する割竹加工業者も多く存在していた。竹材が堅く、割裂性に富むことを利用しているため、「荒物」のように竹材に弾力性があることを利用して手加工で編み上げるものとは製品の性質が異なり、マダケよりもむしろ太くて硬いモウソウチクの方が適している。特に九州は温暖で竹の成長に適しているため、他地方よりも太くて、肉厚なモウソウチクが生産される。「割竹加工」は機械加工であるため量産も可能となり、輸出向けや国内向けに大量に生産されていた。こうした「割竹加工」に適した堅くて、通直で太いモウソウチクが鹿児島県北部に豊富にあったからこそ、工場も多く成立することができたのである。鹿児島県の北部には戦後に、竹材を求めて外部から移入し、割竹加工工場を始めた業者も多い。

例えば、昭和40年代後半まで計算機の役割を果たしていた計算尺について見てみよう。計算尺の2大メーカー、ヘンミ（埼玉県白子）とリコー（佐賀県佐賀市）に出荷する割竹の下請工場が鹿児島県北部地域に2社で10工場あった。この下請工場に最盛期では900人ほど被雇用者がいたという。

このように、終戦から昭和40年代にかけては、半製品・材料を生産する業者が多く存在していたことから、鹿児島県ではモウソウチクを基盤とした竹製品の半製品・材料の供給地として加工業が成立したと考えられる。

ところが1970年頃から低価格の韓国、中国、台湾の製品の輸出量が増大し、日本国内をはじめ、これまで日本の竹製品の輸出先のシェアを拡大することになる。また竹製品の代替品の出現によって、国内での竹材・竹製品の生産は大きな打撃を受けることになった。鹿児島県でも輸出品であったすだれ、釣り竿、ハンドバックの生産量は減少した。また、国内で需要の大きかった竹刀やプラスチック製品に代替されていった竹尺などの生産量も減少していった。それから1972年頃から電卓が出現すると、計算尺の生産は中止された。その結果、鹿児島県の竹加工業者がどのように変化していったのかを表-7に示した。

割竹、竹刀、竹箸・杓子、釣り竿、竹尺・竹単板などの加工業者の数が減少している。特に割竹加工業者は1985年以前は、すだれ、計算尺、竹尺、竹刀などの半製品として割竹を加工する業者が多く存在していたことから、現在では大幅に減少したと考えられる。竹刀は安価な輸入品に押され国内の生産量は少なくなっている。現在残ってい

表-7 鹿児島県の製品種別の竹加工業者数

製品種別加工業者	業 者 数 (年 別)		
	1974	1985	1993
花器・竹器・編組品	24	29	26
割竹	—	11	5
竹刀	5	2	1
竹箸・杓子	11	7	4
竹箒	3	2	4
釣り竿	13	7	4
竹尺・竹単板	8	3	—
その他	—	4	1
計	64	65	45

注1：1974年の加工業者は林野庁：竹・タケノコ需要開発調査報告書より

注2：1985年の加工業者は内博史：鹿児島県における竹材産業の現状と問題点（鹿児島大）より

注3：1993年の加工業者は鹿児島県竹産業振興会連合会の名簿より作成

注4：1993年の加工業者は連合会加入者のみである

注5：1974年の割竹加工業者・その他は不明であるが、実際の合計はその不明分を加算したものとなる

注6：割竹は計算尺・竹尺・御簾などの半製品である

る加工業者も台湾に工場を設立して生産している。竹箸・杓子加工業者は、割箸がここ数年の間に大量に輸入されるようになって半分以下に減少した。釣り竿はホテイチクを使用するが、代替品であるグラスファイバーの製品が出回り、大幅に減少した。これらの業者は輸入品や代替品が出現したことで直接影響を受け、現在のように業者の数も半分に減少した。他方、花器・竹器・編組品の加工業者は1974年と比べると現在は増加しているのがここでは注目される。

3.2 現在の加工業者の経営

1993年現在、鹿児島県には竹製品加工業者が45業者いる。これらの業者は「竹刀」、「竹器」、「編組品」、「竹箒」、「花器」、「釣竿」、「割箸」、「御簾用半製品」などを加工する業者からなる。

そこで加工業者の経営の実態についてより詳しく把握するために、今回、7加工業者に聞き取り調査を実施し、その内容をまとめたのが表-8である。以下、表-8に沿って加工業者の経営を説明していく。

竹製品は種類も多く、一つ一つの製品によって製造過程や流通が異なり、販路も様々である。したがって、これらの加工業者の経営を理解するために、聞き取りをした業者を製品の加工法などによって以下のように大きく3つに類型化した。

- I 手加工型 — 「花器」、「垣根」の加工業者
- II 手加工・機械加工混合型 — 「竹器」、「量産型編組品」の加工業者
- III 機械加工量産型 — 「御簾（半製品）」の加工業者

それでは、まず、類型ごとの主な製品種類とその製品の技術の特徴を見た上で、各類型の加工業者の経営について説明する。

I 手加工型

【花器】

花器は華道や茶道に花入れとして用いられる。手加工のみで丸竹を筒型の容器にする。天然の竹の造形をそのまま活かして美的感覚に訴える製品に仕上げる点などにおいて、高度な技術が必要なため、数年間修業をした職人が加工している。鹿児島県の職人の技術はもともと京都から導入されたが、鹿児島県の花器は、晒す工程が京都とは一部異なっている。晒し方には可性ソーダを水に溶かして煮る「水ぬき」と火の上に竹をかざしてヤニが出てきたら拭き取る「火ぬき」と2種類の方法があり、「火ぬき」の方が色つやもよくなるなど芸術品として好まれる。鹿児島県では「水ぬき」が一般的となっており、花器の製造が盛んな京都や愛知県などの「火ぬき」の製品と比べると幾分価格が低い。

【垣根】

垣根は丸竹、又は割った竹材をしゅろ縄などで手加工によって組んで作られる。鹿児島県には戦後になって京都や四国から技術が導入された。

また、今回は調査対象としなかったが、花器・垣根の他に手加工型の製品として「編組品」が挙げられる。編組品は竹を割って細くした後、薄く裂いて、さらに細長い帯状にしたものを編んで容器などにしたものである。花籠など、いわゆる「竹細工」と呼ばれる。鹿児島県ではもともと「荒物」を作る職人が、細工用の技術を習得して加工していることが多い。

A業者、B業者いずれもかつては計算尺の半製品を製造していた業者である。計算尺の製造を中止してから、それまで持っていた技術または、新しく取得した技術によってこれらの製品を生産している。

花器加工業者は一般に、A業者のように2～4人くらいの家内労働によって少量ずつ生産している。それに対してB業者は8人と他の加工業者に比べて多くなっているが、これは花器加工業

表-8 加工業者の加工品目とその卸先

加工業者			加工品の販売						地域別割合	類型別の特徴
類型	業者 ()は製造し ている製品名	雇用 労働者	品 目	単価(円)	販売 LOT 1個当たり 製品数	卸 先	卸 先 地 域			
手加工型	A (花器)	4	花 器	6,000~8,000	6	問 屋	福岡・別府・京都	(5~60%)		・少量づつ生産
				10,000	2	小 売 店	長野・山梨(半製品)	(4~50%)		
						個 人	九州県内			
	B (花器・垣根・竹器)	8	花 器		10~20	問 屋	全国	(63%)		
					~3	個 人	全国	(37%)		・熟練を要する手加工技術
			垣 根	2~35万	2~30	造園業者		(33%)		・高級品
					〃	個 人	鹿児島	(66%)		・ブランド化はされていない
			枕			百貨店	全国			
			竹 箒							
			せいろ			食 堂	鹿児島			
			バット	5~6万			宮崎			
手加工 機械加工 混合型	C (竹器)	22	足踏竹 その他	2,500・3,500		ホ テ ル	静岡			・機械化・分業化により、 ある程度の量産ができる
						ホ テ ル	静岡			
	D (竹器)	25	小 物 (200種)		50~1,000	問 屋	別府	(82%)		
							大阪・京都	(18%)		
	E (竹器)	20	小 物 (500~1,000種)		500~1,000	問 屋	別府	(70%)		・多品種生産
					1,000	問 屋	京都	(30%)		
	F (量産型編組品)	8	小 物 (20種)	100~3,000	50~100	問 屋	別府	(80%)		・日用雑貨品が多い
							京都・東京・大阪	(20%)		
機械加工 量産型	G (御簾・半製品)	7	簾用半製品		220	メーカー	貝塚			・少ない種類の製品を機械 加工で大量生産
			海苔御簾用ひご	10	200	メーカー	筑後			
						メーカー	富田林			

注：聞き取り調査より作成

者の中では例外的に花器の他にも製品を幾つか製造しているからである。

ここに挙げた製品はいずれも、特殊な手加工の技術を必要とする製品で、加工するには非常に熟練を要する。これらの技術は日本で伝統的に育まれ、長年の間に洗練され、ほぼ完成された物である。デザインはほぼ決まっているが、職人の数が限られており、少量ずつ生産されるので製品に希少性があり、単価が数千円～数万円の高価なものとなる。ほとんどが受注生産で、問屋や個人から安定的に注文が入る製品となっている。これらの製品は鹿児島県の竹製品としてブランドが確立されているわけではない。しかし、花器は他産地よりも幾分価格を低く設定することで全国に販売され、また垣根は主として県内にそれぞれ安定した販売先を確保している。

II 手加工・機械加工混合型

【竹器】

竹器は堅いことを利用して、木工品のように切る、貼る、削るなどして、部分的に機械加工も取入れて加工される。この点、竹材の弾力性を利用して編む編組品とは異なる。竹器にはこうした加工に適したモウソウチクが使われる。竹の合板を材料に使うなど、高度な接着技術や乾燥技術を取り入れた製品が多い。スプーンや盛り皿などの食器が挙げられる。

【量産型編組品】

手加工型の編組品と基本的には工法は同じであるが、手加工型の製品より簡単でデザインもシンプルである。一部に流れ作業または機械加工を取り入れることで多少の量産化が図られている。手加工型の編組品の加工業者が量産型に切り替えたことで、生産されるようになった。

C業者はかつて計算尺の半製品を生産していた業者である。その後、合板の製造に切り替えて現在のような多種の製品を生産するようになった。D業者は戦後に創業したが、20年ほど前から小物を分業体制で生産するようになった。E業者は1970年代に、他の工場から独立して創業した。F業者は大正12年に創業したが、当時は手加工のみの少量生産であった。30年程前から量産化を図り、徐々に機械化を図っていった。このようにこのタイプの業者は鹿児島県の加工業の中では比較的新しい。

従業員数は20人程度と他のタイプに比べると多く、鹿児島県の加工業者の中では大手の業者である。F業者は8人であるが手加工型の編組品を生産している業者に比べると従業員数は多い。

これらの業者の特徴は、ある程度の量産化を図るために、機械を導入したり、作業を分業化しているが、一方で労働力を多く投入して、手加工の部分を残していることである。C～Fまでの業者は、合板の加工技術や乾燥技術、特殊な曲げ加工技術といった鹿児島県の加工業の中では比較的新しい技術を持っていることで、オリジナル性の高い製品を積極的につくり、製品の差別化を図っている。製品開発もほとんど自社で行っている。特にC業者は健康足踏竹や下駄の製造特許をとるなど、独自の技術力によってオリジナル商品を開発することに成功し、独自の販路も持っている。

技術力に加え、手加工を行っていることで、数十～数百種類もの非常に多品種の製品の開発・生産を行っている。このことによって発注者からどのような種類の注文を受けても対応でき、また量的にも柔軟な対応を可能としている。

このタイプの製品の単価は数百～数千円となっており、手加工型の高価なもの、機械加工量産型の安価なものの中に位置している。

次に卸先について見てみよう。C業者は先程述べたように独自の販売経路を持っている。その他の小物を製造しているD、E、F業者は製品の7～80%を小物の産地問屋である別府に卸している。別府には竹製品を豊富に取り揃え、全国に販路を持っている大きな問屋が多い。これらの業者は、取り扱い品数が多く、かつ販売力のある問屋に卸すことで、販路を確保している。

一方、別府の間屋の間では、国産品に比べて低価格の輸入品を中国などから仕入れている。輸入品を中心に扱う業者がいまや大半を占めている。

1) 輸入品はコンテナで大量に送られてくるため、販売 LOT が 1 商品あたり 1,000 個以上と大きい。

2) 中国の加工業者は、新しい商品を開発することはほとんどなく、日本ですでにある程度のシェアがあり、大量の販売が保証されている商品を生産している。

このため、D、E、F 業者のように小物を作る業者は、中国などとは異なる数十～数百種類もの多品種の製品を開発し、それを 50～1,000 個ずつ生産することによって経営を維持している。

これらの業者は計算尺などの生産が中止される中で新しく起こり、現在、鹿児島県の手加工・機械加工混合型の業者となっている。

III 機械加工量産型

【御簾（半製品）】

鹿児島県では、半製品として生産し、メーカーに出荷していることが多い。割竹の厚みの部分を 3 枚の薄い板に分けるようにはぎ、その薄い板から細いひごを作る。半製品にするまでは機械加工によって行っている。近年すだれの需要が減少したことや低価格の輸入品が入ってくるようになり、以前から製造していた大衆用のすだれから、高級な御簾用の原料の生産が中心になってきている。

G 業者は上記の理由で、生産量が 4、5 年前の 3 分の 1 になった。そのため従業員も減少し、現在 7 人となった。

既に挙げた御簾用半製品の他に、機械加工量産型には割箸も挙げられる。割箸は年間、数万本という大量の原竹を消費して生産されていた。ところが中国から低価格の割箸が大量に輸入されて、国内では生産業者も生産量もここ 2、3 年間の間に減少した。最近では、一部で割箸よりも単価の高い箸が製造されている。

これらの加工品は単価が低く、年間に数万本の原竹を消費して生産される、大量生産品である。鹿児島県ではもともとすだれや割箸の他に計算尺、竹尺などを大量に生産しているこのタイプの加工業者が多かったが、代替品や輸入品が出現することで大幅に減少してきた。そして現在残っているこれらの加工業者も輸入品の影響で低迷しており、その中で、一部の業者は単価の高い製品の製造を指向することで経営を維持している。

戦後の鹿児島県ではすだれや計算尺など大量生産品を生産することで竹製品の加工業が成長してきた。ところが輸入品や代替品が出現してきたことによって生産を維持することができなくなった。そして手加工型、手加工・機械加工混合型という鹿児島県の中では新しいタイプの加工業が浮上した。表-7 のところで述べたように現在これらの業者数は多く、また表-9 で示すようにその出荷額も多くなっている。

表-9 鹿児島県内の業種別業者数と出荷額
(1990年度)

業 種	業者数	出荷額 (千円)
原竹生産業	27	562,000
原竹卸売業	17	386,400
手加工型・混合型	27	1,484,500
建築材製造業	8	707,000
割箸製造業	12	303,000
釣竿製造業	7	240,000
その他	8	45,000
計	106	3,727,000

注1：鹿児島県庁林業振興係資料より作成

注2：混合型とは手加工・機械混合型を指す

注3：その他は竹刀、竹箒、簾、扇骨など

4 章 ま と め

わが国の原竹生産は1960年頃までは盛んに行われていた。当時は国内で竹材・竹製品を日常的に消費し、他方、海外にもかなり輸出されていた。また、その生産はマダケが大部分を占めていた。ところが、輸入品が進出したこと、代替品が出現したこと、マダケの一斉開花枯死が全国的に広がったことで国内の生産量が減少していった。しかし、この中で、鹿児島県ではモウソウチクの生産を主としながら生産量を維持してきた。鹿児島県のモウソウチクは主として県内では加工用、県外では農業用、漁業用の需要に支えられている。そこで鹿児島県の竹産業が現在まで維持されてきた理由を原竹生産、加工の面からまとめると以下のようになる。

原竹生産は原竹生産業者が伐採労働者である切子を数人雇い、一年間に数千～数万束のまとまった量の生産を行っている。また、原竹需要の季節性から、これらの原竹生産業者には、専業と兼業の業者が存在している。

専業の原竹生産業者は、1)多種類の用途を卸先に持つことによって、竹林にある様々な太さ・質の原竹を効率よく伐採することができる 2)年間需要のある、竹箸、御簾用半製品などの加工用、カキ養殖用などの漁業用の原竹を生産することで経営の安定化を図り、かつ単価の高い花器用などの加工品、のり養殖用などの原竹を季節的に生産することによって高収入を得ている。こうして専業として成り立ち、年間生産できることで、漁業用・農業用の県外の需要にも対応している。また兼業の原竹生産業者は主に季節的な需要となっている加工用の原竹の生産を行っている。つまり、原竹需要の最も需要の多い加工用の原竹については、年間需要のあるものは専業者が、季節的な需要のあるものは専業者、兼業者の両方がそれぞれ生産を担っている。農業用、漁業用の原竹の生産は専業者が主たる担い手となっており、県外の需要をも満たしている。

一方、鹿児島県の竹材加工業は、戦後になって技術が導入され、新しく飛躍的に伸びたと考えられる。特に戦後になって始められたのは、製品にする過程で割竹加工を行うことであり、またそれらは大量生産型であった。鹿児島県北部にはそれらの加工に適した、太くて堅くて通直な竹材が豊富にあったことから、工場が集中して存在していた。下請けの工場も多く、半製品・材料供給地と加工業が成立した。ところが輸入品、代替品が出回ってきたことで経営の転換を図らざるを得なくなった。ある業者は高度な手加工技術で単価の高い高級品の生産へ（手加工型）と、またある業者は機械を導入するなどして、ある程度の量産体制は維持しながら、手加工をも行うことで多品種の生産へ（手加工・機械加工混合型）と移行してきた。前者は高度な手加工の技術が必要であること、日本独特の美的感覚が必要なことから、輸入品と競合しなかった。ただし、鹿児島県の場合は特にブランド化しているわけではないので、低価格で販売することによって京都や別府などの製品との競合を避けている。後者はある程度の量産化は図っているものの、輸入品よりは少量生産で、自社の開発する製品を多品種生産することで輸入品との競合を避けてきた。つまり、もともと中心的な存在であった、機械加工量産型の加工業者は輸入品との競合を避ける形で、上記の2つのタイプへと移ってきた。こうして花器・竹器・編組品などの手加工型や手加工・機械混合型の業者数が現在では多く、これが中核をなしているのが鹿児島県の竹産業の特徴である。

引 用 文 献

- 1) 林野庁 (1952) 日本林業年鑑. 林野共済会. 453-454
- 2) 林野庁 (1981) 竹・たけのこ需要開発調査報告書. 105

Résumé

Bamboo can be found anywhere in Japan. In the past, it was used daily for housing materials, utensils, agricultural and fishery implements and so on. There were many people who made their living by making such utensils and implements. Bamboo had a close relation to Japanese life. But the volume of bamboo production in Japan has decreased in the recent several decades, as plastic and metal have become popular and taken its place. Many bamboo products are imported from China and other countries. Despite this situation, bamboo production in Kagoshima prefecture is still active now, and its share is the largest in Japan, especially in the production of *MOUSOUCHIKU* (*Phyllostachys heterocycla*). This paper discusses how the bamboo industry in Kagoshima pref. has been sustained. One of the reasons is that *P. heterocycla* is widely distributed there. And further, economic reasons are analysed by hearing research, statistics and monographs. The hearing research was done for 12 people who worked at harvesting bamboo and at processing bamboo products, especially in the northern part of Kagoshima pref., Sendai and Kajiki area. Conclusions are as follows.

- (1) The demand for the bamboo of Kagoshima pref. is seasonal or inconstant, mainly for processing in Kagoshima pref. and for fishery and agriculture out of Kagoshima pref.
- (2) Bamboo processing in Kagoshima pref. is different from small size production by skilled handicraft or mass production by machine or a large labor force. It is a "middle" size production using hand and machine, and processing various products.

This is why these products can avoid both competition with imported products of large quantities from Asian countries and with the domestic traditional products requiring high skill to process.